

⑤

Int. Cl. 2:

**B 65 D 27/34**

① **BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

**DEUTSCHES**



**PATENTAMT**

**DT 26 22 659 A 1**

⑪

# **Offenlegungsschrift 26 22 659**

⑫

Aktenzeichen:

P 26 22 659.5-27

⑬

Anmeldetag:

20. 5. 76

⑭

Offenlegungstag:

1. 12. 77

⑮

Unionspriorität:

⑯ ⑰ ⑱ —

⑤

Bezeichnung:

Kunststofftragbeutel

⑦

Anmelder:

Fa. M. Neemann, 2950 Leer

⑧

Erfinder:

Neemann, Mernhard, Dipl.-Kfm., 2951 Nortmoor

Prüfungsantrag gem. § 28 b PatG ist gestellt

**DT 26 22 659 A 1**

Ansprüche

1. Kunststofftragbeutel, gekennzeichnet durch eine Folienbahn (1), die sich über die Vorderwand (3) und die Rückwand (9) des Beutels erstreckt und an dessen oberem Rand einen zwischen der Vorderwand (3) und der Rückwand (9) liegenden taschenartigen Einschlag (4) bildet, der im Bereich seines Grundes (7) mit einer ein Aufreißen ermöglichenden Schwächung (8) versehen ist, wobei die beiden Taschenseiten (5, 6) oberhalb der Schwächung (8) je über eine querverlaufende Schweißnaht (11, 12) an der Vorderwand (3) bzw. Rückwand (9) des Beutels befestigt und die seitlichen Ränder der Folienbahn durch längsverlaufende Schweißnähte (13, 14) miteinander verbunden sind.
2. Kunststofftragbeutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß oberhalb der querverlaufenden Schweißnähte (11, 12) die Vorderwand (3) und die Rückwand (9) sowie die beiden Taschenseiten (5, 6) durchdringende Schlitz (15) als Handaufnahme angebracht sind.
3. Kunststofftragbeutel nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch eine nach dem von unten erfolgten Füllen am unteren Ende der Vorderwand (3) und der Rückwand (9) querverlaufende Schweißnaht (10).
4. Kunststofftragbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Schwächung aus einer Perforation (8) besteht.

ORIGINAL INSPECTED

709848/0430

2622659

Dipl.-Ing. Heinz Bardenhe  
Patentanwalt  
8 München 20, Hermsstr. 15, Tel. 29 26 55  
Postanschrift München 26, Postfach 4

2

Mein Zeichen: P 2295

München, den 20.5.1976

Anmelder: Firma  
M. Neemann  
2950 Leer

Kunststofftragbeutel

Die Erfindung bezieht sich auf einen Kunststofftragbeutel, bei dem die Benutzung durch den Verbraucher gegenüber bekannten Kunststofftragbeuteln verbessert werden soll. Erfindungsgemäß geschieht dies mittels einer Gestaltung des Kunststofftragbeutels durch eine Folienbahn, die sich über die Vorderwand und die Rückwand des Beutels erstreckt und an dessen oberem Rand einen zwischen der Vorderwand und der Rückwand liegenden taschenartigen Einschlag bildet, der im Bereich seines Grundes mit einer ein Aufreißen ermöglichenden Schwächung versehen ist, wobei die beiden Taschen-seiten oberhalb der Schwächung je über eine querverlaufende Schweißnaht an der Vorderwand bzw. Rückwand des Beutels befestigt und die seitlichen Ränder der Folienbahn durch längsverlaufende Schweißnähte miteinander verbunden sind.

709848/0430

Dieser Kunststofftragbeutel wird von seiner unteren, zunächst offengehaltenen Seite gefüllt, wonach am unteren Ende der Vorderwand und der Rückwand eine querverlaufende Schweißnaht gelegt wird, mit der der Kunststofftragbeutel allseitig verschlossen wird. Der Käufer des somit ein Füllgut allseitig umschließenden Kunststofftragbeutels hat dann zu dessen Öffnung lediglich die beiden Taschenseiten an der oberen Seite des Kunststofftragbeutels auseinanderzuziehen, wobei die Folienbahn längs der Schwächung aufreißt und damit das Innere des Kunststofftragbeutels freigibt. Der Kunststofftragbeutel bleibt dabei als solcher im Prinzip in seiner Gestaltung erhalten, so daß er nach Entnahme einer bestimmten Menge des Füllgutes wieder abgestellt oder aufgehängt werden kann.

Um einerseits das Tragen und andererseits ein Aufhängen des Kunststofftragbeutels zu erleichtern, sieht man zweckmäßig oberhalb der querverlaufenden Schweißnähte die Vorderwand und die Rückwand sowie die beiden Taschenseiten durchdringende Schlitz vor, die insbesondere als Handaufnahme dienen. Beim Tragen des Kunststoffbeutels wird die Hand durch alle vier existierenden Schlitz gesteckt, beim Aufreißen werden mit je einer Hand lediglich die Schlitz in der Vorderwand und der betreffenden Taschenseite sowie in der Rückwand und der betreffenden Taschenseite erfaßt, wodurch sich der Kunststofftragbeutel leicht an seinem oberen Ende auseinanderziehen läßt. Die Schwächung reißt dabei ein, wodurch der Zugang zu dem Füllgut hergestellt ist.

Als Schwächung dient vor allem eine Perforation.

In den Figuren ist ein Ausführungsbeispiel dargestellt. Es zeigen

Fig. 1 eine Seitenansicht eines hängenden Kunststofftragbeutels ohne Füllung,

Fig. 2 einen Schnitt längs der Linie I-I aus Fig. 1 in vergrößerter Darstellung mit Füllung,

Fig. 3 die Anordnung gemäß Fig. 2 mit auseinandergezogenen Taschenseiten und aufgerissener Perforation.

709848/0430

Der in den Figuren 1 und 2 dargestellte Kunststofftragbeutel ist aus einer einzigen Folienbahn 1 hergestellt, die sich über die Vorderwand 3 vom unteren Ende des Folienbeutels bis zu dessen oberem Ende erstreckt, danach den Einschlag 4 bildet, der aus den beiden Taschenseiten 5 und 6 besteht und im Bereich seines Grundes 7 mit der Perforation 8 versehen ist. Die Folienbahn verläuft dann von der betreffenden Taschenseite 6 über die Rückwand 9 wieder zum unteren Ende des Kunststofftragbeutels. An diesem Ende ist der Kunststofftragbeutel nach Einfüllung des Füllgutes 2 durch die Schweißnaht 10 verschlossen. Außerdem sind die Vorderwand 3 mit der Taschenseite 5 über die querverlaufende Schweißnaht 11 und die Rückwand 9 mit der Taschenseite 6 über die querverlaufende Schweißnaht 12 verbunden. Schließlich sind die seitlichen Ränder der Folienbahn 1 noch durch die längsverlaufenden Schweißnähte 13 und 14 miteinander verbunden. Es ergibt sich somit ein allseitiger Einschluß des Füllgutes 2. Wird dabei darauf Wert gelegt, daß dieses luftdicht verschlossen ist, so kann man anstelle der Perforation 8 im Bereich des Grundes 7 des Einschlages 4 auch eine Schwächung vorsehen. In jedem Falle erlauben die Perforation bzw. die Schwächung ein späteres Aufreißen des Kunststofftragbeutels an dieser Stelle, worauf im Zusammenhang mit der Fig. 3 näher eingegangen wird.

Die Herstellung des Kunststofftragbeutels erfolgt so, daß eine mit einer Schwächung bzw. Perforation 8 versehene Folienbahn 1 in der Weise zusammengelegt wird, wie dies die Fig. 2 zeigt, also unter Bildung des taschenartigen Einschlages 4, woraufhin einzeln die querverlaufenden Schweißnähte 11 und 12 gelegt werden. Danach erfolgt dann die Anbringung der längsverlaufenden Schweißnähte 13 und 14. Die Schweißnaht 10 wird erst gelegt, wenn das Füllgut 2 eingebracht ist. Der Kunststofftragbeutel kommt also aus der Fabrikation ohne die Schweißnaht 10 und kann in dieser Form verkauft und gelagert werden, woraufhin dann nach Füllung die Schweißnaht 10 angebracht wird. Diese nachträgliche Anbringung der Schweißnaht 10 ist durch die diesbezügliche strichpunktierte Linie in Fig. 1 angedeutet.

Im Bereich der oberen Enden der Vorderwand 3 und der Rückwand 9

709848/0430

sowie der Taschenseiten 5 und 6 sind die Schlitz 15 angebracht, die ein leichtes Halten des Kunststofftragbeutels mit der Hand ermöglichen.

Die Schlitz 15 erleichtern außerdem das Öffnen des Kunststofftragbeutels, wozu die Taschenseiten 5 und 6 mit dem betreffenden Teil der Vorderwand 3 und der Rückwand 9 auseinandergezogen werden, wie dies in der Fig. 3 angedeutet ist. Es wird dabei auf die Perforation 8 ein Zug ausgeübt, so daß die Folienbahn längs der Perforation 8 aufreißt und dabei die Öffnung 16 bildet. Durch die Öffnung kann dann das Füllgut 2 entnommen werden. Der Kunststofftragbeutel bleibt dabei sonst in seiner Form völlig erhalten, so daß eine nur teilweise Entnahme des Füllgutes 2 möglich ist, woraufhin der Kunststofftragbeutel wieder abgelegt oder abgehängt werden kann. Ein unerwünschtes Austreten von Füllgut 2 ist dabei weitgehend vermieden, wie dies bei bekannten Kunststoffbeuteln möglich ist, zu deren Öffnung Ecken oder dgl. abgeschnitten werden müssen.

709848/0430

Le<sup>6</sup>erseite

2622659

Fig.1

Erfinder:

Int. Cl.2:

Anmeldetag:

Offenlegungstag:

26 22 659

B 65 D 27/34

20. Mai 1976

1. Dezember 1977

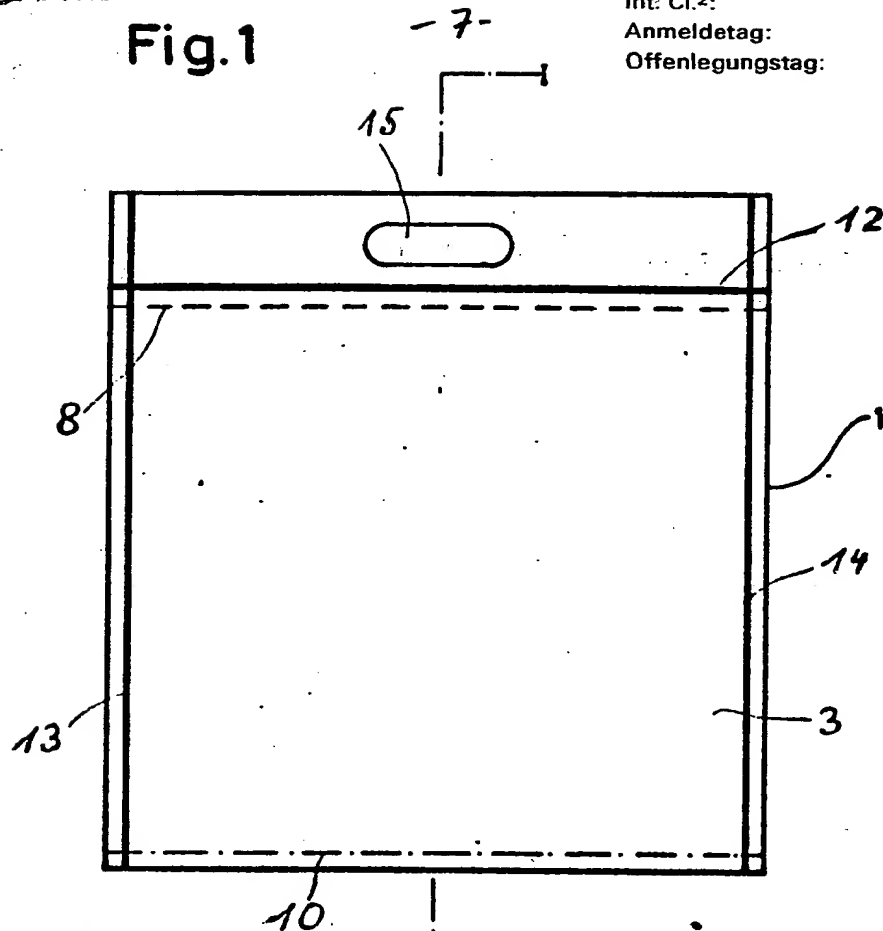


Fig. 2

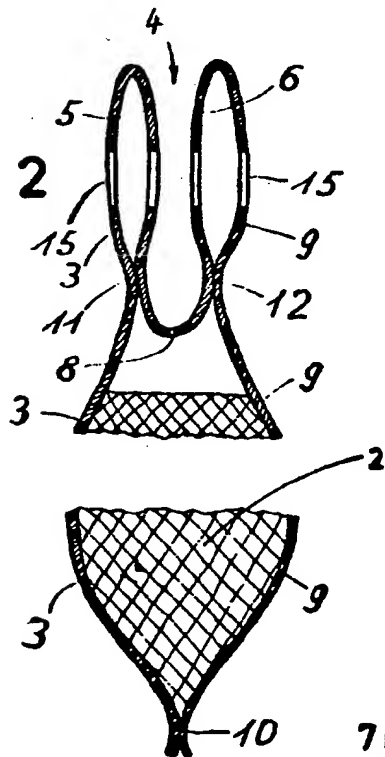
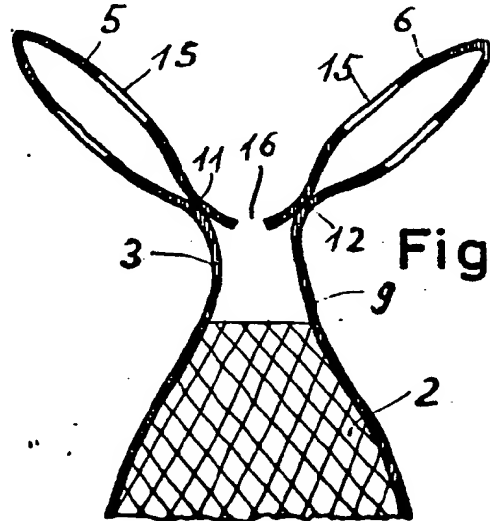


Fig.3



709848/0430

ORIGINAL INSPECTED